

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A 5.7 (sin material equivalente)	EN ISO 24373: S Cu 6327 – CuAl8Ni2Fe2Mn2

**Descripción:** Aleación de bronce aluminio que contiene níquel, manganeso y hierro.

**Aplicación:** Incluye aplicaciones de capas intermedias de acero. Tiene buena resistencia al desgaste y buenas propiedades contra la corrosión del agua de mar y cloruros. La alta resistencia mecánica lo hace adecuado para la soldadura de hierro fundido. Se recomienda precalentar para piezas de trabajo grandes.

**Materiales base** a ser soldados:

--

**Composición química** típica de la varilla (%):

Al	Si	Mn	Ni (incl. Co)	Zn	Fe	Pb	Cu	Otros total	-
7.0-9.5	0.20	0.5-2.5	0.5-3.0	0.2	0.5-2.5	0.02	Resto	0.4	-

\*Los valores individuales que se muestran en la tabla son valores máximos, a menos que se indique lo contrario.

**Propiedades mecánicas** típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación	Dureza	Energía de impacto (Charpy V)		
R <sub>p0.2</sub>	R <sub>m</sub>	5d	HB	0°C	-30°C	-50°C
(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	%		(Julios)	(Julios)	(Julios)
	430 - 540	30	130 - 150	-	-	-

\* Las propiedades mecánicas son valores aproximados, solo con fines orientativos.

**Datos técnicos y Posiciones de soldadura:**

Gas: Argón (EN ISO 14175: I1)

**Todas las posiciones:**



**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Varilla / long. (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
1.6 / mm				10
2.4 / mm				10

**Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>HILO MACIZO MIG/TIG</b>	Codemig CuAl8Ni2	-	EN ISO 24373: S Cu 6327 – CuAl8Ni2Fe2Mn2